

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2004 年 4 月 22 日 (22.04.2004)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/033176 A1

(51) 国際特許分類:
39/10, 39/42, B29K 105/08

B29C 39/24,

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 東レ株式会社 (TORAY INDUSTRIES, INC.) [JP/JP]; 〒103-8666 東京都中央区日本橋室町 2 丁目 2 番 1 号 Tokyo (JP). 三菱重工業株式会社 (MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD.) [JP/JP]; 〒108-8215 東京都港区港南 2 丁目 1 6 番 5 号 Tokyo (JP).

(21) 国際出願番号: PCT/JP2003/012947

(22) 国際出願日: 2003 年 10 月 9 日 (09.10.2003)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2002-295932 2002 年 10 月 9 日 (09.10.2002) JP
特願2002-295933 2002 年 10 月 9 日 (09.10.2002) JP
特願2002-295934 2002 年 10 月 9 日 (09.10.2002) JP
特願 2002-312454 2002 年 10 月 28 日 (28.10.2002) JP

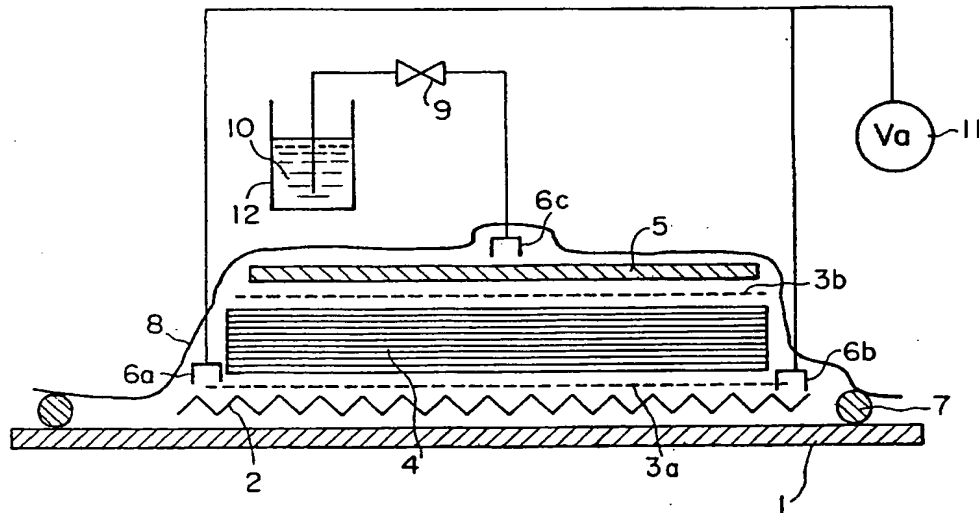
(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 関戸 俊英 (SEKIDO, Toshihide) [JP/JP]; 〒520-0046 滋賀県大津市長等 2 丁目 8 番 4 0 号-GM704 号 Shiga (JP). 北岡 一章 (KITAOKA, Kazuaki) [JP/JP]; 〒791-3120 愛媛県伊予郡松前町筒井 1 4 5 1 東レアパート 4 棟 1 7 号 Ehime (JP). 小谷 浩司 (ODANI, Hiroshi) [JP/JP]; 〒791-3120 愛媛県伊予郡松前町筒井 1 4 5 6-2 2 7 Ehime (JP). 西山 茂

[続葉有]

(54) Title: METHOD OF RTM MOLDING

(54) 発明の名称: R T M 成形方法



(57) Abstract: A method of RTM molding wherein a reinforcing fiber base material is placed in a mold, a first and a second resin diffusion medium exhibiting a resin flow resistance lower than the resistance of the reinforcing fiber base material are placed on each surface of the reinforcing fiber base material, and the inside of the mold is evacuated and a resin is injected into the mold to thereby impregnate the reinforcing fiber base material with the resin injected, characterized in that the first resin diffusion medium exhibits a resin flow resistance lower than that of the second resin diffusion medium, and the evacuation is carried out through the second resin diffusion medium while the resin is injected through the first resin diffusion medium. The method can be advantageously employed for producing, in particular, FRP structure which is thick and excellent in designability, lightweight property and/or strength.

(57) 要約: 成形型内に強化繊維基材を配置するとともに、該強化繊維基材の各面上に樹脂流動抵抗が強化繊維基材よりも低い第 1、第 2 の樹脂拡散媒体を配置し、成形型内を吸引により減圧した後樹脂を注入し、注入した樹脂を強化繊維基材中に含浸させるに際し、第 1 の樹脂拡散媒体の樹脂流動抵抗を、第 2 の樹脂拡散

[続葉有]

WO 2004/033176 A1